



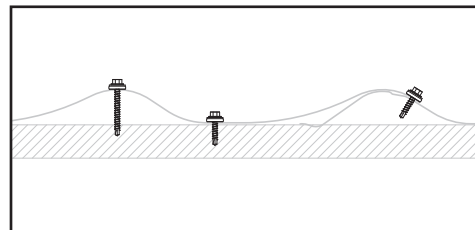
A B C

A meghúzási nyomaték helyes beállítása a csavarok rögzítésekor:

A - helyesen beállított meghúzási nyomaték (lapos alátét, leszorított tömités – kerülete mentén kissé lekerekített)

B - nagy meghúzási nyomaték (EPDM tömités túlzottan deformálódott, fennáll a repedés lehetősége és azt követően a tömitettség elvesztése)

C - kis meghúzási nyomaték (az EPDM tömitéssel ellátott alátét nem rendelkezik a megfelelő tömítő-képességgel)



A B C

Az alkalmazás helye:

A - a hullám felső részén

B - a lemez alsó részén

C - a lemez – lemez összekapcsolásánál



LS Fastett acél – Szürke – RAL 7035

INDEX	VÁLTOZÁS	DÁTUM	ALÁÍRÁS	KJG	Scan code for 3D model	
ANYAGMÁRKA			H.O.	TÖMEG kg	MÉRET	
MÉRET, FÉLKÉSZ TERMÉK				STN	OSZTÁLYOZÁSI SZÁM	
SEGÉDBERENDEZÉS				MEGJEGYZÉS	POZÍCIÓSZÁM	
KIDOLGOZTA Ing. Kluska M.				KORÁBBI RAJZ	RAJZSZÁM	
KIPRÓBÁLTA						
TECHNOLÓGUS			TECHNOLÓGUS			
NÉV			Horganyzott önfúró csavar		Lapok száma	UNI-FSK Lap

Létrehozva: 20.04.2026 08:50:30

Műszaki változások fenntartva

Méretek [mm]	
Névleges méret	L
4,8 x 20	20
4,8 x 35	35
4,8 x 60	60